



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 101 20 134 A 1**

⑤1 Int. Cl.⁷:
B 41 F 27/12
B 41 F 13/16
B 41 F 13/10

②1 Aktenzeichen: 101 20 134.6
②2 Anmeldetag: 25. 4. 2001
④3 Offenlegungstag: 22. 11. 2001

DE 101 20 134 A 1

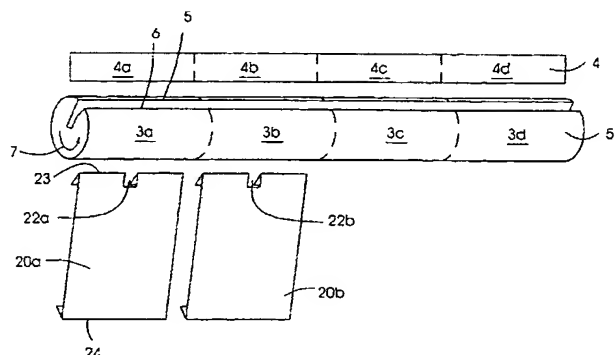
③0 Unionspriorität:
572361 17. 05. 2000 US
⑦1 Anmelder:
Heidelberger Druckmaschinen AG, 69115
Heidelberg, DE

⑦2 Erfinder:
Dufour, Charles Henry, Durham, N.H., US; Dumais,
Mark Bernard, Kennbunk, Me., US; Guaraldi, Glenn
Alan, Kingston, N.H., US; Zlatin, Lev, Exeter, N.H.,
US

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑤4 Druckmaschine mit Mehrplatten-Plattenzylinder

⑤7 Eine Druckmaschine, insbesondere eine Rollenrotations-Offsetdruckmaschine mit einem eine erste Druckplatte (20a) und eine zweite Druckplatte (20b) tragenden Plattenzylinder (3, 13), wobei der Plattenzylinder (3, 13) einen Zylinderkörper (27) mit einer Außenoberfläche (25) und eine in eine Klemmposition und eine Freigabeposition bewegbare gemeinsame Klemmvorrichtung (5, 15) zum Festklemmen der Druckplatten (20a, 20b) auf dem Plattenzylinder (3, 13) umfasst, zeichnet sich aus durch eine nahe der Klemmvorrichtung (5, 15) angeordnete Andrückleiste (4, 14), die ein erstes Segment (4A) zum Andrücken und Halten der ersten Druckplatte (20a) auf dem Plattenzylinder (3, 13) und ein zweites Segment (4B) zum Andrücken und Halten der zweiten Druckplatte (20b) auf dem Plattenzylinder (3, 13) umfasst, wobei das erste Segment (4A) unabhängig von dem zweiten Segment (4B) bewegbar ist.



DE 101 20 134 A 1

BEST AVAILABLE COPY

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine Druckmaschine, insbesondere eine Rollenrotations-Offsetdruckmaschine, mit einer ersten und einer zweiten Druckplatte tragenden Plattenzylinder gemäß dem Oberbegriff von Anspruch 1.

[0002] In Druckmaschinen wird eine endlose Materialbahn, zum Beispiel Papier, bedruckt. Ein Plattenzylinder der Druckmaschine trägt dabei eine flache Druckplatte, zum Beispiel eine Offsetdruckplatte, die auf dem Zylinder in bekannter Weise festgeklemmt oder in sonstiger Weise arretiert wird. Ein zu druckendes Bild wird durch Farbe erzeugt, die von der Druckplatte auf das Papier übertragen wird. In Offsetdruckmaschinen überträgt die Platte zunächst Farbe auf ein Gummituch und dann auf das Papier.

[0003] Die US 5,248,093 offenbart einen Einplatten-Plattenzylinder mit einem Arretiermechanismus, welcher ein Befestigen der einzelnen Platte ermöglicht.

[0004] Die US 5,678,487 offenbart einen Arretiermechanismus, welcher in Verbindung mit einer Andrückleiste zum Befestigen einer einzelnen Platte an einen Einplatten-Plattenzylinder verwendet wird.

[0005] Diese Patente berücksichtigen jedoch nicht die Notwendigkeiten für große Zeitungsdruckmaschinen und sonstige Druckmaschinen, bei denen es wünschenswert sein kann, mehr als eine Druckplatte axial auf dem Plattenzylinder beabstandet vorzusehen.

[0006] Bei diesen Druckmaschinen sollte jede Druckplatte axial ausgerichtet werden können, d. h. bezüglich des Plattenzylinders und jeder der anderen Druckplatten korrekt positionierbar sein. Bei den in den obigen Patenten beschriebenen Einplatten-Zylindersystemen kann die Platte ausgerichtet werden, indem der Plattenzylinder bezüglich des Druckstoffs bewegt wird. Hierbei bleibt das Problem einer unabhängigen Registereinstellung unberücksichtigt.

[0007] Darüber hinaus ermöglichen die vorstehend genannten Dokumente keine unabhängige Plattenentnahme an einem Mehrplatten-Zylinder.

[0008] Es ist eine Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Druckmaschine mit mehreren Druckplatten tragenden Plattenzylinder zu schaffen, welcher die unabhängige Entnahme jeder einzelnen Druckplatte ermöglicht, während die anderen Druckplatten registerhaltig auf dem Zylinder verbleiben. Eine zusätzliche oder alternative Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, eine Druckmaschine mit einem Mehrplatten-Zylinder zu schaffen, welcher eine unabhängige Registereinstellung jeder einzelnen Platte ermöglicht. Ein weiteres alternatives oder zusätzliches Ziel der vorliegenden Erfindung ist die Bereitstellung eines einfachen Verfahrens zum Aufbringen von Druckplatten auf einen Mehrplatten-Plattenzylinder.

[0009] Diese Aufgabe wird durch die Merkmale der Ansprüche 1 und 10 gelöst. Weitere Merkmale der Erfindung sind in den Unteransprüchen enthalten.

[0010] Gemäß der Erfindung umfasst eine Druckmaschine einen mehrere Druckplatten, beispielsweise zwei, drei, vier oder mehr Druckplatten, tragenden Plattenzylinder (nachfolgend auch Mehrplatten-Plattenzylinder genannt), der einen Zylinderkörper mit einer Außenfläche und eine Plattenklemmeinrichtung, z. B. eine Klemmschiene oder Klemmleiste, umfasst, die sich in eine zurückgezogene oder eingefahrene klemmende Stellung und eine ausgefahrene, die Plattenenden freigebende Stellung bewegen lässt, wobei die Klemmeinrichtung sich in der ausgefahrenen Stellung vorzugsweise radial über die Außenfläche des Plattenzylinders hinaus erstreckt und in der eingefahrenen Stellung zum Befestigen der ersten und der zweiten Druckplatte auf der Au-

ßenumfangsfläche des Plattenzylinders dient. Die Druckmaschine umfasst weiterhin eine Andrückleiste neben der Klemmvorrichtung, wobei die Andrückleiste mindestens ein erstes Segment zum Andrücken und Halten der ersten Druckplatte auf dem Plattenzylinder und ein zweites Segment zum Andrücken und Halten der zweiten Druckplatte auf dem Plattenzylinder einschließt, und das erste Segment unabhängig vom zweiten Segment bewegbar ist.

[0011] Durch die segmentierte Andrückleiste mit unabhängig voneinander bewegbaren Segmenten kann eine einzelne Platte des Mehrplatten-Zylinders entnommen werden, wenn ein Segment der Andrückleiste eingefahren ist. Die anderen Platten können weiterhin von den anderen Segmenten gehalten werden, die in einer Festhalteposition oder -stellung positioniert sein können. Dadurch können mit lediglich einer einzelnen gemeinsamen Klemmleiste für den Plattenzylinder die Platten dennoch völlig unabhängig voneinander entnommen werden, wodurch die Komplexität und die Kosten des Mehrplatten-Plattenzylinders erheblich verringert werden, da keine separate Klemmvorrichtung für jede der Druckplatten benötigt wird.

[0012] Vorzugsweise umfasst der Plattenzylinder mindestens einen der einzelnen Druckplatten jeweils zugeordneten Registerstift, so dass die Druckplatte in einer axialen Richtung korrekt ausgerichtet werden kann. Indem die vorliegende Erfindung eine Entnahme jeder einzelnen Platte ermöglicht und daher eine Einstellung der Registerstifte zulässt, wird in vorteilhafter Weise eine unabhängige Ausrichtung jeder einzelnen Platte ermöglicht.

[0013] Vorteilhafterweise können die Stifte am Zylinder von außen manuell eingestellt werden, wenn die Klemmvorrichtung sich in der ausgefahrenen Stellung befindet.

[0014] Der Plattenzylinder kann vorteilhafterweise auch mindestens ein Federelement zum Einspannen einer Vorder- und/oder Hinterkante einer Druckplatte umfassen.

[0015] Die Andrückleiste kann eine Vielzahl unabhängig voneinander vorzugsweise pneumatisch betätigbarer Kolben zum Bewegen der unterschiedlichen Segmente umfassen. Die Andrückleiste wirkt vorzugsweise auf die Hinterkante der Druckplatte, die auf der Klemmvorrichtung gehalten wird. Die Vorderkante der Druckplatte wird vorzugsweise auf dem Plattenzylinderkörper gehalten.

[0016] Gemäß der Erfindung umfasst ein Verfahren zum Entfernen von Druckplatten von einem in eine eingefahrene klemmende Stellung sowie eine ausgefahrene Freigabestellung verfahrbare gemeinsame Klemmleiste aufweisenden Mehrplatten-Plattenzylinder, der mindestens eine erste Druckplatte und eine zweite Druckplatte trägt, folgende Verfahrensschritte: Kontaktieren der ersten Druckplatte mit einem zugeordneten ersten Segment der Andrückleiste, wenn die gemeinsame Klemmleiste in der ausgefahrenen, d. h. der nicht-klemmenden Position ist, während die zweite Druckplatte durch das zugeordnete zweite Segment der Andrückleiste nicht kontaktiert wird; Bewegen der gemeinsamen Klemmleiste in die zurückgezogene Position, d. h. in eine Position, in der die Druckplattenenden festgeklemmt und die Druckplatte auf dem Plattenzylinder befestigt ist und ein Ende der zweiten Druckplatte freigegeben ist; sowie Entfernen der zweiten Druckplatte vom Plattenzylinder.

[0017] Durch Herstellen eines Druckkontakts zwischen dem zugehörigen Segment der Andrückleiste und der ersten Druckplatte, kann die erste Druckplatte sich nicht vom Plattenzylinder lösen und wird auf diesem registerhaltig fixiert, während die Klemmvorrichtung sich in der ausgefahrenen Stellung befindet. Daher kann die zweite Druckplatte unabhängig von der ersten Druckplatte abgenommen werden, selbst wenn beide Platten eine gemeinsame Klemmvorrichtung haben.

[0018] Das vorliegende Verfahren kann ferner ein Wegbewegen aller Segmente der Andrückleiste von der Zylinderoberfläche nach dem Bewegen der gemeinsamen Klemmvorrichtung umfassen.

[0019] Das Abnehmen der Druckplatte kann ein Drehen des Plattenzylinders um etwa eine Umdrehung beinhalten. Die zweite Kante bzw. das zweite Ende der zweiten Druckplatte kann dann entnommen werden. Die Entnahme der zweiten Kante kann durch Rückführen des ersten Segments zum Berühren der ersten Druckplatte und Ausfahren der Klemmvorrichtung in der Weise unterstützt werden, dass das zweite Ende der Druckplatte durch die vorzugsweise radial aus der Zylinderoberfläche herauszufahrende Klemmvorrichtung deformiert wird.

[0020] Falls gewünscht, kann ein der zweiten Platte zugeordneter Registerstift dann manuell eingestellt werden, beispielsweise durch axiales Verschieben des Registerstifts.

[0021] Während die erste Druckplatte vom ersten Segment gehalten wird, kann eine neue oder dieselbe zweite Druckplatte auf dem Plattenzylinder angebracht werden. Die zweite Platte kann angebracht werden, indem eine Vorderkante der Druckplatte in einen in der Peripherie des Plattenzylinders gebildeten Schlitz eingeführt wird. Die Vorderkante kann mit dem zweiten Segment in den Schlitz geklemmt werden, und die Klemmvorrichtung kann in ihre eingefahrene Stellung bewegt werden, wodurch die Vorderkante der zweiten Druckplatte und die erste Druckplatte arretiert werden. Alle Segmente der Andrückleiste werden im Anschluss daran vom Zylinder wegbewegt und der Zylinder wird um etwa eine Umdrehung gedreht, so dass die neue zweite Platte sich um den Zylinder wickelt. Die Klemmvorrichtung wird dann in die ausgefahrene Stellung bewegt, wobei das der ersten Druckplatte zugeordnete Andrückleistensegment die erste Druckplatte festhält. Das zweite Segment drückt im Anschluss daran vorzugsweise die Hinterkante der zweiten Platte in dem zugehörigen Schlitz der Klemmvorrichtung und fixiert anschließend die Druckplatte im Bereich der Hinterkante auf dem Plattenzylinder, so dass die Hinterkante von der Klemmvorrichtung gehalten werden kann, die hierzu eingefahren wird. Sowohl die erste als auch die zweite Platte werden dadurch festgehalten. Alle Segmente der Andrückleiste werden danach von den Druckplatten wegbewegt und die Druckmaschine ist bereit zum Drucken mit einer neuen oder neu ausgerichteten zweiten Platte.

[0022] Vorzugsweise führt der Plattenzylinder vier Platten mit sich, die jeweils unabhängig voneinander auswechselbar sind. Wenn beispielsweise die zweite Platte ausgewechselt werden soll, werden die dritte und die vierte Platte in gleicher Weise wie die erste Platte gehalten.

[0023] Die Merkmale der vorliegenden Erfindung werden in der folgenden Beschreibung bevorzugter Ausführungsformen in Zusammenhang mit den beigefügten, nachfolgend aufgeführten Zeichnungen näher erläutert.

[0024] Es zeigen:

[0025] Fig. 1 eine schematische Seitenansicht einer Offsetdruckmaschine gemäß der vorliegenden Erfindung;

[0026] Fig. 2 eine perspektivische Ansicht eines Plattenzylinders gemäß der vorliegenden Erfindung, bei dem die Platten nicht angebracht sind;

[0027] Fig. 3 eine detailliertere Seitenansicht des Plattenzylinders mit Klemmvorrichtung;

[0028] Fig. 4 eine detailliertere Seitenansicht der Klemmvorrichtung, die hier vom Plattenzylinder abgenommen ist;

[0029] Fig. 5 eine Querschnittsansicht der Klemmvorrichtung von Fig. 4 durch Schnitt A-A;

[0030] Fig. 6 eine Querschnittsansicht der Klemmvorrichtung von Fig. 4 durch Schnitt B-B;

[0031] Fig. 7 eine detailliertere Seitenansicht der An-

drückleiste von Fig. 1, und

[0032] Fig. 8 eine Schnittansicht der Andrückleiste mit verschiedenen Segmenten.

[0033] Fig. 1 zeigt eine Offsetdruckmaschine 10 zum Bedrucken einer Bahn 1 aus Material wie beispielsweise Papier. Die Bahn 1 durchläuft einen von zwei Gummituchzylindern 2, 12 geformten Spalt. Auf die Gummituchzylinder sind beispielsweise axial entnehmbare hülsenförmige Gummitücher aufgebracht. Ein erster Mehrplatten-Plattenzylinder 3 kontaktiert den Gummituchzylinder 2, und ein zweiter Mehrplatten-Plattenzylinder 13 kontaktiert den Gummituchzylinder 12. Bahn 1 kann eine Vielzahl unabhängiger Bahnen umfassen, die axial zwischen den Gummituchzylindern nebeneinander liegen, z. B. in Abstand zueinander geführt sind und auf beiden Seiten bedruckt werden können. Platten auf Plattenzylinder 3 können daher Farbe von einem Farbwerk erhalten, wobei das Bild auf den Gummituchzylinder 2 und von diesem auf eine erste Seite der Bahn 1 übertragen wird und die Platten auf dem Plattenzylinder 13 über den Gummituchzylinder 12 ein Bild auf eine zweite Seite der Bahn 1 aufbringen. Der Plattenzylinder 3 hat eine gemeinsame Klemmvorrichtung 5 zum Befestigen aller Platten des Plattenzylinders 3, und der Plattenzylinder 13 hat eine gemeinsame Klemmvorrichtung 15. Eine segmentierte Andrückleiste 4 dient zum Andrücken bzw. zum Hineindrücken und Halten der Platten in einen axial verlaufenden Spalt 6 in der Außenfläche des Plattenzylinders 3, und eine segmentierte Andrückleiste 14 dient zum Andrücken, d. h. Hineindrücken, und Halten von Platten in einen axial verlaufenden Spalt 16 des Plattenzylinders 13.

[0034] Fig. 2 zeigt eine perspektivische Ansicht des Plattenzylinders 3 mit einer sich axial zwischen vier unterschiedlichen Plattenbereichen 3a, 3b, 3c und 3d erstreckenden gemeinsamen Klemmvorrichtung 5. Die Platte 20a und die Platte 20b können in den Plattenbereichen 3a bzw. 3b befestigt werden. Zwei weitere Platten können auch für die Abschnitte 3c und 3d vorgesehen werden. Die Platte 20a und die Platte 20b können axial durch die Wechselwirkung der Registerlochungen 22a, 22b mit dem auf der Klemmvorrichtung 5 befindlichen Registerstift ausgerichtet werden, wie nachstehend näher beschrieben ist. Die Platte 20a hat eine Vorderkante 23 und eine Hinterkante 24, die vorzugsweise gebogen sind.

[0035] Fig. 3 zeigt eine Querschnitts- bzw. Seitenansicht des Zylinders 3, der eine Außenfläche 25 aufweist. Die Klemmvorrichtung 5 ist zwischen einer gezeigten eingefahrenen Stellung und einer ausgefahrenen Stellung bewegbar, was durch Bewegen der Klemmvorrichtung 5 in eine Richtung 21 erreicht wird. Zum Bewegen der Klemmvorrichtung 5 kann eine Betätigungsverrichtung 26 vorgesehen sein. Damit die Platten befestigt (geklemt) oder gelöst werden können, wird die Klemmvorrichtung 5 durch Bewegen in die Richtung des Pfeils 21, wie in Fig. 3 angedeutet ist, von einer eingefahrenen Stellung in eine ausgefahrene Stellung bewegt.

[0036] Die Platte 20a und die Platte 20b sowie die Platten für die Abschnitte 3c und 3d können daher am Zylinder 3 befestigt werden, indem die Klemmvorrichtung 5 in eine ausgefahrene Stellung bewegt wird, so dass die Klemmvorrichtung 5 radial über die Oberfläche 25 des Zylinders 3 hinausragt. Die Vorderkanten oder Vorlaufkanten der Platten 20a, 20b können daher in der Weise positioniert werden, dass sie mit einem vorzugsweise im Winkel angeordneten Abschnitt 29 des Zylinderkörpers 27 von Zylinder 3 in Wechselwirkung stehen, entweder mit oder ohne Hilfe der Andrückleiste 4, wie in Fig. 2 gezeigt ist. Die Klemmvorrichtung 5 kann dann eingefahren (Klemmposition) und der Plattenzylinder in Richtung des Pfeils 7 gedreht werden, da-

mit die Platten 20a, 20b sich um den Plattenzylinder 3 legen. Sobald die Hinterkanten der Platten sich unter der Andrücke-
leiste 4 befinden, kann die Andrücke-
leiste 4 die Hinterkanten der Platten an den Zylinder 3 andrücken, so dass die Hinter-
kanten mit dem Winkelabschnitt 28 der Klemmleiste 5 in
Wechselwirkung treten können. Dadurch können das Seg-
ment 4A und das Segment 4B der Andrücke-
leiste 4 sich auf den Zylinder 3 zu bewegen, ebenso wie Segment 4C und
Segment 4D, so dass die Hinterkanten der vier Platten in den
Spalt 6 im Plattenzylinder 3 hineingedrückt werden können.
Die Klemmvorrichtung 5 wird dann eingefahren (Klemm-
position), so dass alle vier Platten befestigt sind.

[0037] Damit die Platten in der axialen Richtung korrekt
ausgerichtet sind, umfasst die Klemmvorrichtung vorzugs-
weise einen Registerstift für jede Platte. Wie in Fig. 4 ge-
zeigt ist, besitzt die Klemmvorrichtung 5 Registerstifte 30A,
30B, welche für eine korrekte axiale Registerstellung der
Platten sorgen. Die Registerstifte 30A, 30B befinden sich
auf der Klemmvorrichtung 5, erstrecken sich aber in den
Spalt, so dass sie mit den Lochungen 22a bzw. 22b in der
Vorderkante der Platten 20a, 20b noch in Wechselwirkung
stehen, wie in Fig. 2 gezeigt ist. (Die Hinterkanten der
Schlitze können ebenfalls mit Registerlochungen versehen
werden oder mit Lochungen, die noch größer als die Lo-
chungen 22a und 22b sind).

[0038] Die Registerstifte 30A, 30B, und die für die Ab-
schnitte 3c und 3d, können manuell verstellt werden, wenn
die Klemmvorrichtung 5 ausgefahren ist, indem die Stifte
axial verschoben werden.

[0039] Fig. 5 zeigt einen Querschnitt der Leiste 5 in Höhe
des Registerstifts 30A, wie durch die Linie A-A in Fig. 4 an-
gedeutet ist. Eine Schraube 32 mit Außengewinde kann in
einem mit Innengewinde versehenen Loch 31 des Register-
stifts 30A plaziert werden. Die Schraube 32 kann festgezo-
gen oder gelöst werden, beispielsweise mit einem Imbus-
schlüssel, um den Registerstift 30a vorzugsweise reib-
schlüssig an einem (Reib-) Element 33 der Leiste 5 zu befe-
stigen. Dadurch kann ein Bediener den Registerstift 30A lö-
sen, damit der Stift während der manuellen Einstellung axial
verschoben werden kann, und nach beendetem Einstellvor-
gang wieder festziehen.

[0040] Fig. 6 zeigt einen Querschnitt der Leiste 5 entlang
dem Schnitt B-B von Fig. 4. Eine Feder 34 kann das Festhal-
ten der Hinterkante der Platten unterstützen.

[0041] Fig. 7 zeigt eine Querschnitts-Detailansicht die
Andrücke-
leiste 4. Die Andrücke-
leiste 4 hat ein Gehäuse 40, ei-
nen Kolben 41 und ein Klemmstück 42, das fest mit einem
Klemmsegment 4A verbunden ist.

[0042] Wie in Fig. 8 (und schematisch in Fig. 1) gezeigt
ist, weist die Andrücke-
leiste 4 eine Vielzahl von Segmenten
4A und 4B auf, sowie zwei weitere Segmente. Jedes der
Segmente 4A, 4B ist mit einer Vielzahl von Kolben 41 ver-
bunden, wobei die Kolben für jedes Segment vorzugsweise
unabhängig betätigbar sind, beispielsweise durch vier Luft-
leitungen 46. Daher können die Kolben für jedes Segment
durch Druckluft, die durch eine der Leitungen 46 bereitge-
stellt wird, auf den Zylinder 3 zu bewegt werden. Federn 44
können bewirken, dass das Segment 4A vom Zylinder 3
wegbewegt wird. Dadurch kann jedes der Segmente 4A, 4B,
4C, 4D unabhängig betätigt werden.

[0043] Die Druckmaschine 10 wird vorzugsweise wie
folgt betrieben, wenn nicht alle Platten ausgetauscht oder
neu ausgerichtet werden sollen. Die Platten sind auf den Ab-
schnitten 3a, 3b, 3c, 3d, befestigt. Es kann sein, dass der Ab-
schnitt 3c neu ausgerichtet werden muss oder dass für diesen
Abschnitt ein Plattenwechsel gewünscht wird. Die Klemm-
vorrichtung 5 wird dazu in eine ausgefahrne Stellung be-
wegt, während die Segmente 4A, 4B und 4D der Andrücke-

leiste 4 die jeweiligen Druckplatten gegen die Klemmvor-
richtung 5, bzw. im Bereich der Klemmvorrichtung 5 gegen
den Plattenzylinder 3 drängen. Die Hinterkante der auf dem
Abschnitt 3c angeordneten Platte, die nicht vom Segment
4C gehalten wird, da dieses eingefahren bleibt, löst sich von
der Leiste 5. Die Leiste 5 wird danach eingefahren (Klemm-
position), so dass die Platten in den Abschnitten 3a, 3b und
3d ebenso wie die Vorderkante der Platte in dem Abschnitt
3c festgeklemmt werden. Die Segmente 4A, 4B und 4D der
Andrücke-
leiste 4 werden eingefahren. Der Zylinder 3 wird
dann entgegen die Richtung 7 gedreht, so dass die Hinter-
kante der Platte erscheint. Nach etwa einer Umdrehung wer-
den die Klemmsegmente 4A, 4B und 4D wieder aktiviert
und die Leiste 5 in die ausgefahrne Stellung bewegt. Die
Vorderkante der Platte für Abschnitt 3c kann dann entnom-
men werden.

[0044] An dieser Stelle kann der Registerstift für Ab-
schnitt 3 axial bewegt werden, wenn dies gewünscht ist.

[0045] Zum Einlegen einer neuen Platte wird die Vorder-
kante der neuen Druckplatte in den Schlitz 6 eingeführt,
während sich die Leiste 5 in der ausgefahrnen Stellung be-
findet, wobei die Vorderkante mit dem Registerstift in
Wechselwirkung steht, um eine korrekte Positionierung si-
cherzustellen. Das Segment 4C der Andrücke-
leiste 4 kann diesen Einfügevorgang unterstützen, oder das Einfügen
kann von Hand ausgeführt werden. Die Klemmvorrichtung
5 wird dann eingefahren, um die Vorderkante und die ande-
ren Platten zu klemmen, und alle Segmente der Andrücke-
leiste 4 werden im Anschluss daran eingefahren. Anschließend
wird der Zylinder 3 in die Richtung 7 gedreht, damit die
Platte sich um den Zylinder 3 legt. Die Segmente 4A, 4B
und 4D der Andrücke-
leiste 4 werden wiederum aktiviert,
während die Klemmvorrichtung 5 in die ausgefahrne Stel-
lung bewegt wird, damit die Platten auf den Abschnitten 3a,
3b und 3d sich nicht lösen. Die Hinterkante der Platte wird
dann von dem Segment 4C in den Spalt 6 gedrückt und die
Klemmvorrichtung wird eingefahren, wodurch alle vier
Platten arretiert werden. Die Segmente des Andrücke-
lements 4 werden eingefahren und der Zylinder 3 ist bereit
zum Betrieb mit einer neuen Platte auf Segment 3c.

LISTE DER BEZUGSZEICHEN

- 1 Bahn
- 2 Gummituchzylinder
- 3 Mehrplatten-Plattenzylinder
- 3a, 3b, 3c, 3d Plattenbereiche
- 4 Andrücke-
leiste
- 4A, 4B, 4C, 4D Andrücke-
leistensegmente
- 5 Klemmvorrichtung
- 6 Spalt
- 7 Richtungspfeil
- 10 Offsetdruckmaschine
- 12 Gummituchzylinder
- 13 Mehrplatten-Plattenzylinder
- 14 Andrücke-
leiste
- 15 Klemmvorrichtung
- 16 Spalt
- 20a, 20b Platte
- 21 Richtungspfeil
- 22a, 22b Registerlochung
- 23 Vorderkante
- 24 Hinterkante
- 25 Außenfläche
- 26 Betätigungs-
vorrichtung
- 27 Zylinderkörper
- 29 Winkelabschnitt
- 30A, 30B Registerstifte

- 31 Gewindeloch
- 32 Schraube
- 33 Reibungspolster
- 34 Feder
- 40 Gehäuse
- 41 Kolben
- 42 Klemmstück
- 44 Feder
- 46 Luftleitungen

Patentansprüche

1. Druckmaschine, insbesondere Rollenrotations-Off-
setdruckmaschine mit einem eine erste Druckplatte
(20a) und eine zweite Druckplatte (20b) tragenden
Plattenzylinder (3, 13), wobei der Plattenzylinder (3,
13) einen Zylinderkörper (27) mit einer Außenoberfläche
(25) und eine in eine Klemmposition und eine Frei-
gabeposition bewegbare gemeinsame Klemmvorrich-
tung (5, 15) zum Festklemmen der Druckplatten (20a,
20b) auf dem Plattenzylinder (3, 13) umfasst, **gekenn-
zeichnet durch** eine nahe der Klemmvorrichtung (5,
15) angeordnete Andrückleiste (4, 14), die ein erstes
Segment (4A) zum Andrücken und Halten der ersten
Druckplatte (20a) auf dem Plattenzylinder (3, 13) und
ein zweites Segment (4B) zum Andrücken und Halten
der zweiten Druckplatte (20b) auf dem Plattenzylinder
(3, 13) umfasst, wobei das erste Segment (4A) unab-
hängig von dem zweiten Segment (4B) bewegbar ist.
2. Druckmaschine nach Anspruch 1, gekennzeichnet
durch einen der ersten Druckplatte (20a) zugeordneten
ersten Registerstift (30A) und einen der zweiten
Druckplatte (20b) zugeordneten zweiten Registerstift
(30B), wobei der erste und der zweite Registerstift
(30A, 30B) unabhängig voneinander justierbar sind.
3. Druckmaschine nach Anspruch 2, dadurch gekenn-
zeichnet, dass der erste und der zweite Registerstift
(30A, 30B) manuell bewegbar sind.
4. Druckmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, dass sich die Klemmvorrichtung (5, 15) in der
ausgefahrenen Stellung über die Außenfläche (25) hin-
aus erstreckt.
5. Druckmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, dass die Klemmvorrichtung (5, 15) minde-
stens ein Federelement (34) zum Einspannen einer Vor-
derkante (23) und/oder Hinterkante (24) der ersten
Druckplatte (20a) und/oder der zweiten Druckplatte
(20b) umfasst.
6. Druckmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, dass die Klemmvorrichtung (5, 15) einen
Winkelabschnitt (29) umfasst, der einen abgekanteten
Endabschnitt einer Druckplatte (20a, 20b) kontaktiert.
7. Druckmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, dass die Andrückleiste (4, 14) eine Vielzahl
von unabhängig voneinander betätigbarer Kolben (41)
zum Bewegen des ersten und des zweiten Segments
(4A, 4B, 4C, 4D) unabhängig voneinander umfasst.
8. Druckmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, dass die Andrückleiste (4, 14) auf die Hinter-
kante (24) der ersten und der zweiten Druckplatte (20a,
20b) wirkt.
9. Druckmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, dass der Plattenzylinder (3, 13) zusätzlich zur
ersten und zweiten Druckplatte (20a, 20b) eine weitere
dritte Druckplatte (20C) und eine vierte Druckplatte
(20D) trägt, und dass die Andrückleiste (4, 14) unab-
hängig voneinander betätigbare dritte und vierte Seg-
mente (4C, 4D) zum Andrücken und Halten der dritten

und vierten Druckplatte (20D, 20E) auf der Umfangs-
oberfläche des Plattenzylinders (3, 13) umfasst.

10. Verfahren zur Entnahme von Druckplatten von ei-
nem Mehrplatten-Plattenzylinder (3, 13), welcher eine
gemeinsame, in eine erste Klemmposition sowie eine
zweite Freigabeposition verfahrbare Klemmvorrich-
tung (5, 15) zum Klemmen einer ersten und zweiten
Druckplatte (20a, 20b) auf der Umfangsfläche des Zy-
linders (3, 13) umfasst, gekennzeichnet durch die fol-
genden Verfahrensschritte:

Kontaktieren der ersten Druckplatte (20a) mit einem
zugeordneten ersten Segment (4A) einer Andrückleiste
(4, 14), während sich die gemeinsame Klemmvorrich-
tung (5, 15) in der Freigabeposition und die zweite
Druckplatte (20b) außer Kontakt mit einem zugeordne-
ten zweiten Segment (4b) der Andrückleiste (4, 14) be-
findet;

Bewegen der gemeinsamen Klemmvorrichtung (5, 15)
in die Klemmposition, in der die Druckplattenenden
geklammt und die erste Druckplatte (20a) auf dem
Plattenzylinder befestigt wird und ein erstes Ende der
zweiten Druckplatte (20b) freigegeben ist; sowie
Entfernen der zweiten Druckplatte (20a, 20b) vom
Plattenzylinder (3, 13).

11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekenn-
zeichnet, dass das erste Segment (4A) der Andrücklei-
ste (4, 14) von der Zylinderfläche (25) weg bewegt
wird, nachdem die gemeinsame Klemmvorrichtung (5,
15) in die Klemmposition bewegt wurde.

12. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekenn-
zeichnet, dass der Schritt des Entferns der zweiten
Druckplatte (20b) ein Drehen des Plattenzylinders (3,
13) um etwa eine Umdrehung und die Entnahme des
dem freigegebenen ersten Ende gegenüberliegenden
zweiten Endes der zweiten Druckplatte (20b) umfasst.

13. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekenn-
zeichnet, dass ein der zweiten Platte (20b) zugeordne-
ter Registerstift (30b) eingestellt wird.

14. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekenn-
zeichnet, dass das Einstellen manuell ausgeführt wird.

15. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekenn-
zeichnet, dass eine neue Druckplatte am Zylinder (3,
13) anstelle der zweiten Druckplatte (20b) angebracht
wird.

16. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekenn-
zeichnet dass eine dritte und vierte Druckplatte auf dem
Plattenzylinder (3, 13) angebracht wird.

Hierzu 7 Seite(n) Zeichnungen

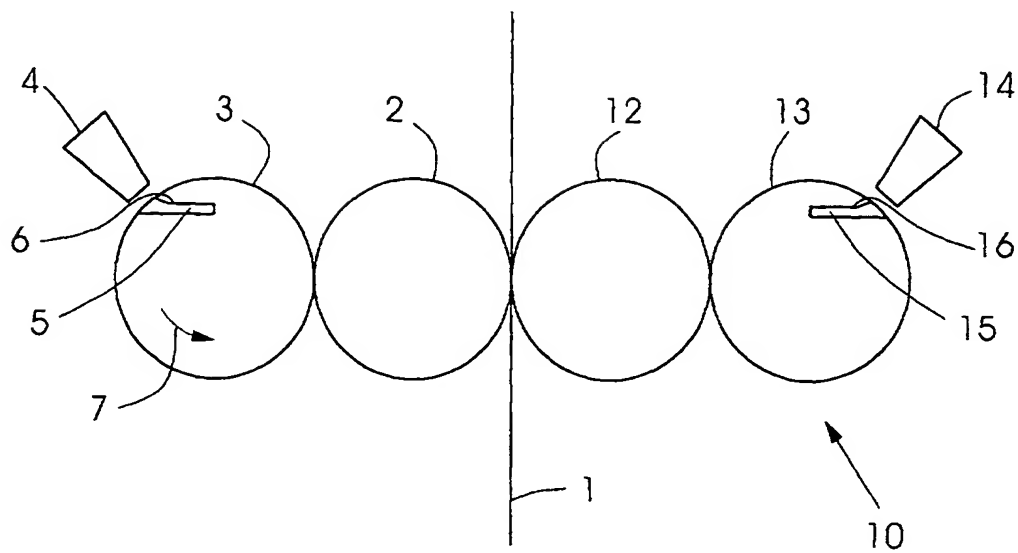


Fig.1

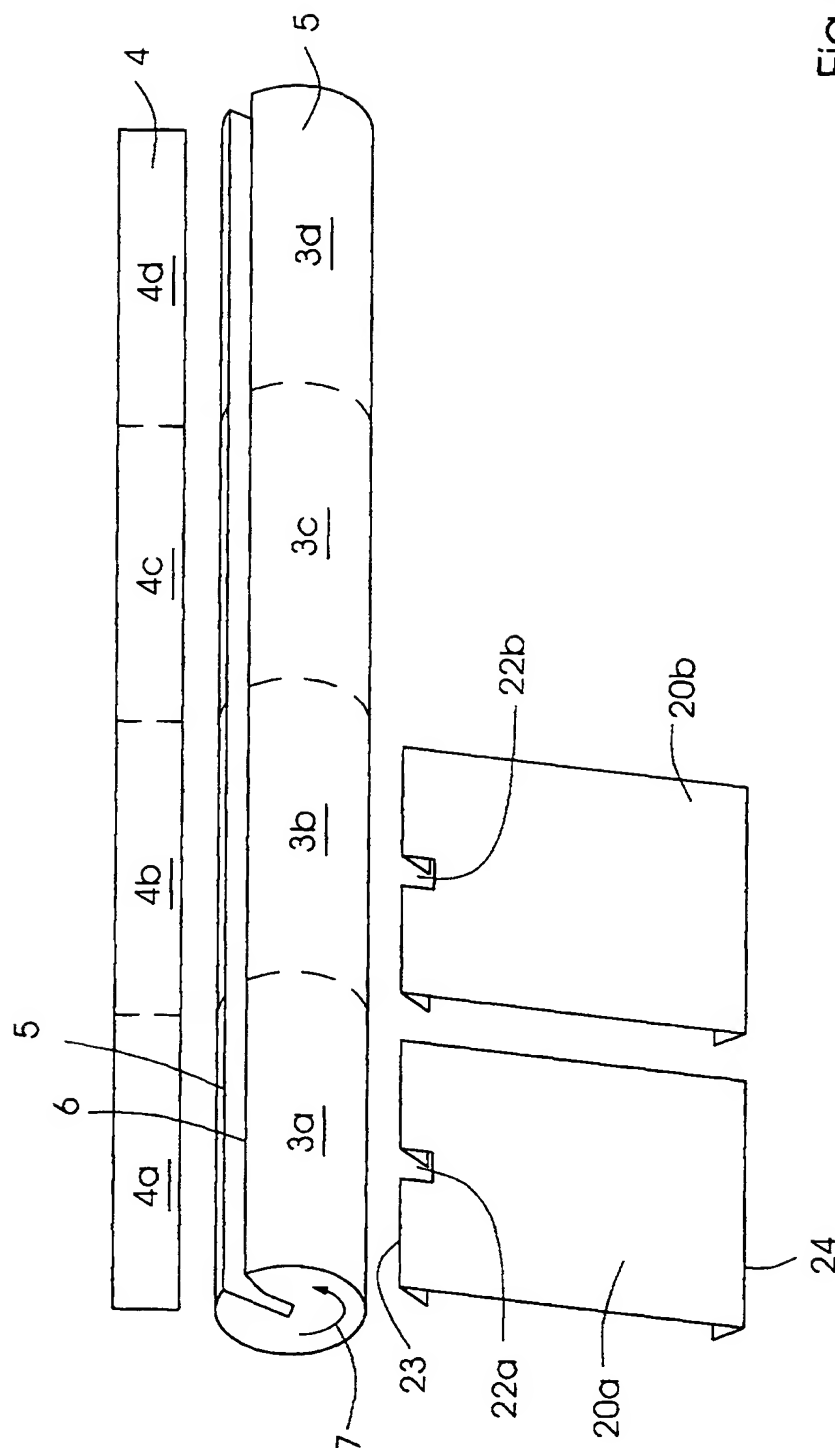


Fig. 2

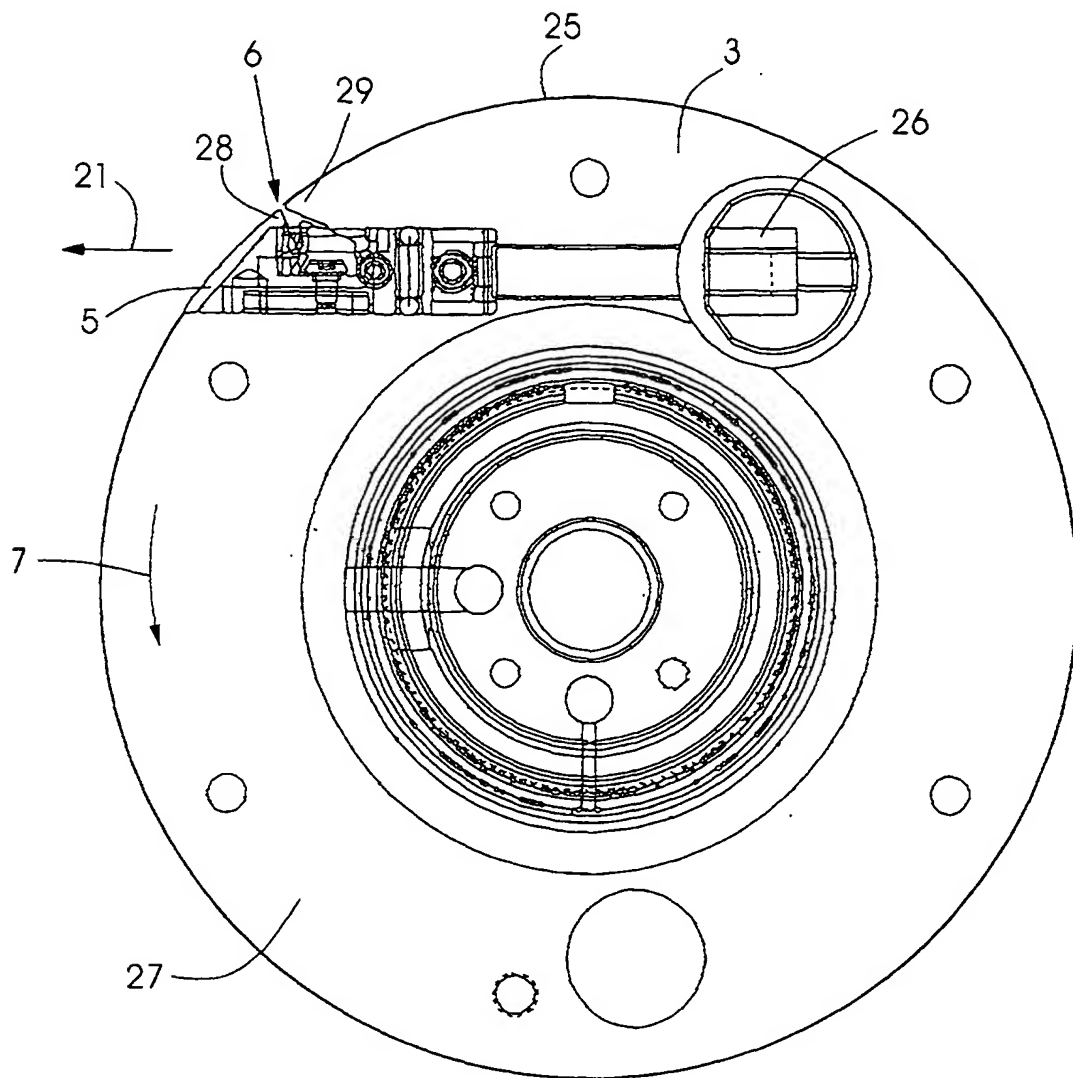


Fig.3

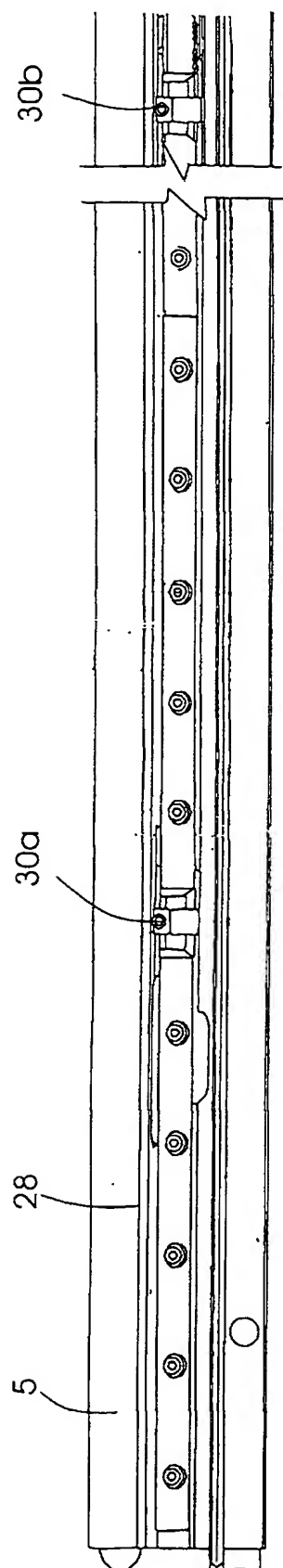


Fig. 4

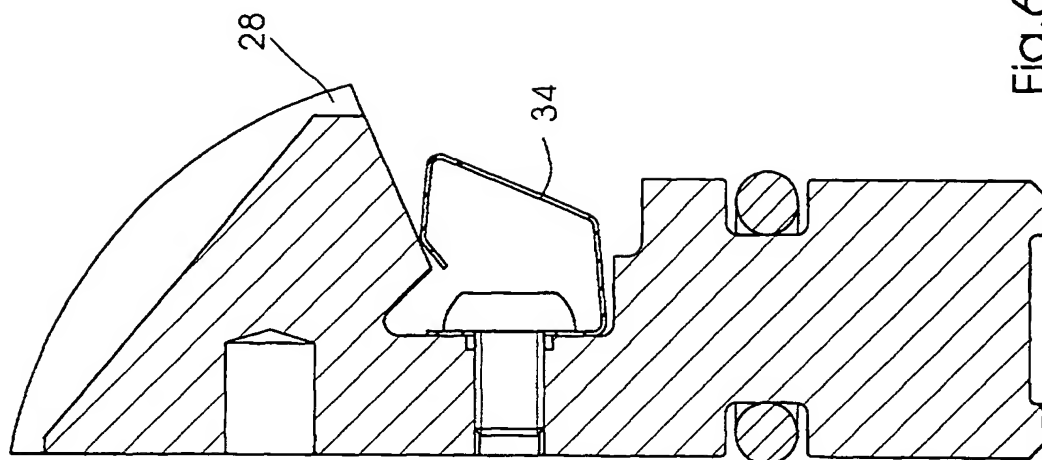


Fig. 6

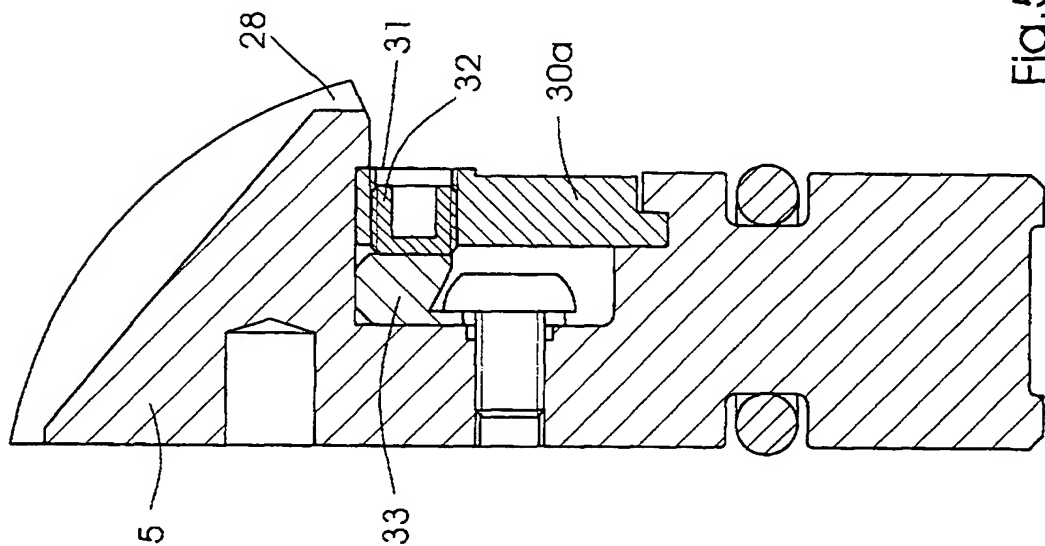


Fig. 5

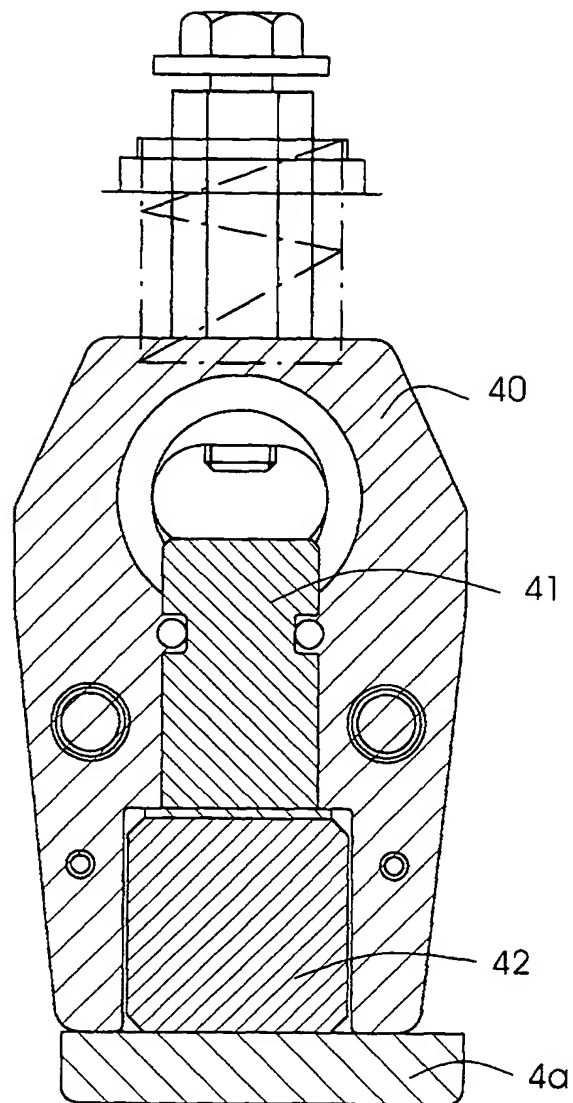


Fig.7

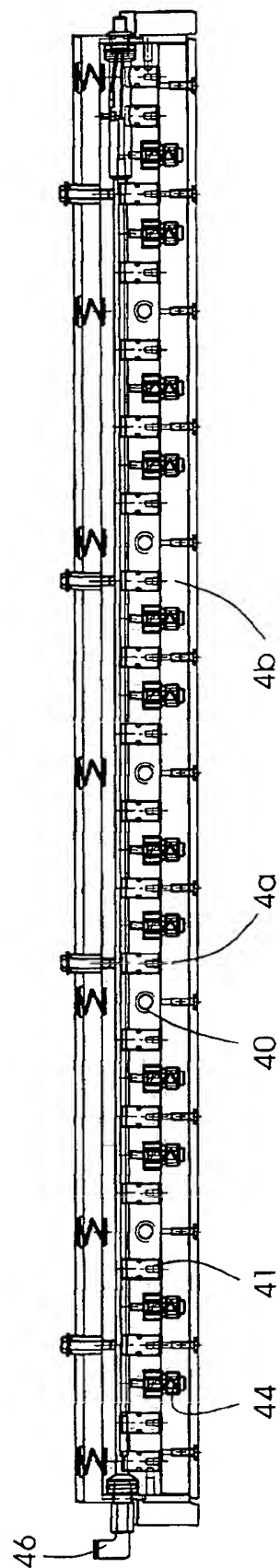


Fig.8